

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-45mm-z-wiertlem-tytanowym-g39688-geko-p-34420.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 45mm z wiertłem tytanowym G39688 GEKO

Cena brutto	19,94 zł
Cena netto	16,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39688
Kod producenta	G39688
Kod EAN	5901477172410
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa do metalu 45mm GEKO G39688

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych TCT przeznaczona do wykonywania otworów o średnicy 45mm w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz drewnie i tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę ułatwiającą usuwanie urobku.

Średnica wiercenia 45 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Ostrza Węglik spiekany TCT

Maks. obroty 500 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS oraz odpornością na temperatury dochodzące do 800°C. W praktyce oznacza to nawet 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych, szczególnie przy wierceniu w stalach konstrukcyjnych i żeliwie.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zapewnia precyzyjne centrowanie podczas rozpoczynania wiercenia. Powłoka tytanowa zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza tarcie, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia dokładność pozycjonowania otworu.

System usuwania urobku

Sprężyna zamontowana na wiertle prowadzącym automatycznie wyrzuca wyciętą tarczę materiału po zakończeniu wiercenia. Rozwiązanie to eliminuje konieczność ręcznego usuwania urobku z wnętrza otwornicy, co przyspiesza pracę i zwiększa bezpieczeństwo.

Kołnierz zabezpieczający

Kołnierz ogranicza głębokość wiercenia do 25mm, zapobiegając przewierceniu materiału i uszkodzeniu ostrzy. Szczególnie przydatny przy pracy z cienkościennymi konstrukcjami stalowymi oraz podczas wiercenia otworów przelotowych w płytach montażowych.

Specyfikacja techniczna

Model	G39688
Średnica wiercenia	45 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalne obroty	500 obr./min
Uchwyt	Fazowany z 3 stron
Dodatkowe wyposażenie	Sprężyna wyrzutnika, kołnierz zabezpieczający
Możliwość ostrzenia	Tak (ostrza z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Instalacje elektryczne - przejścia kabli przez profile stalowe
- Instalacje wodno-kanalizacyjne w elementach metalowych
- Montaż wentylacji i klimatyzacji w blachach stalowych
- Otwory pod zamki i okucia w drzwiach stalowych
- Prace warsztatowe w żeliwie i metalach kolorowych
- Wiercenie w drewnie i tworzywach sztucznych

-
- Prace konserwacyjne w maszynach i urządzeniach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 500 obr./min – przekroczenie tego parametru może prowadzić do przegrzania ostrzy i skrócenia żywotności narzędzia. Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 300-400 obr./min, a w przypadku żeliwa 200-300 obr./min. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Chłodzenie i smarowanie

Stosowanie smaru chłodzącego znacząco wydłuża żywotność otwornicy i poprawia jakość cięcia. W przypadku stali konstrukcyjnej zaleca się emulsje chłodząco-smarujące lub oleje do obróbki metali. Przy braku dedykowanych środków można użyć oleju maszynowego. Wiercenie na sucho dopuszczalne jest tylko w drewnie i tworzywach sztucznych.

Konserwacja i ostrzenie

Ostrza z węglików spiekanych można ostrzyć przy użyciu tarcz diamentowych – proces ten powinien być wykonywany przez specjalistyczny serwis. Wiertło prowadzące i sprężyna są wymienne, co pozwala na przedłużenie żywotności całej otwornicy. Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z urobku i zabezpieczyć przed korozją.

Montaż w wiertarce

Uchwyt fazowany z trzech stron zapobiega ślizganiu się otwornicy w uchwycie wiertarskim. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwornica jest prawidłowo zamocowana i nie ma luzu. Zaleca się stosowanie wiertarek o mocy minimum 800W dla zapewnienia odpowiedniego momentu obrotowego przy wierceniu w stali.